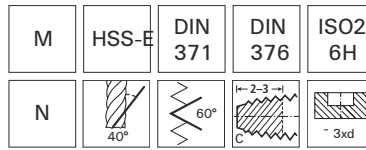


Grundloch-Maschinengewindebohrer

Ausführung: M2–M10 DIN 371 mit verstärktem Schaft.
M12–M30 DIN 376 mit Überlaufschaft.

Anwendung: Für metrische Regelgewinde nach DIN 13.



1682 dampf. **format** professional quality



1671 TiN. **GUHRING**



1623 blank. **fortis**

Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm ²	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V _c [m/min]	8	6	5	-	-	-	-	-	-	10	10	-	-	-	-	-	1682
	12	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1671
	12	8	-	-	-	-	-	10	-	15	-	-	-	-	-	-	1623

Gewinde	Steigung mm	Gesamtlänge mm	Schaft-∅ mm	Schaft-Vierkant mm	Kernloch-∅ mm	format	GUHRING	fortis	Bestell-Nr.
						1682 dampf.	1671 TiN	1623 blank	
						€	€	€	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	13,70	38,80	-	...0020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,00	13,45	46,80	-	...0025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	10,15	31,40	8,00	...0030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	10,35	34,20	8,00	...0040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	10,65	34,70	8,25	...0050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,65	45,20	8,25	...0060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	12,60	49,30	9,85	...0080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,35	61,80	12,55	...0100
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,20	21,60	72,60	15,70	...0120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,00	30,60	107,50	-	...0140
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,00	34,50	100,00	-	...0160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,50	44,80	175,50	-	...0180
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,50	48,60	170,50	-	...0200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,50	62,50	280,50	-	...0220
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,00	61,60	204,00	-	...0240
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,00	83,00	287,50	-	...0270
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,50	103,00	339,00	-	...0300
						(W164)	(W165)	(W027)	